ORFA

INDUSTRIAS QUÍMICAS EUROCOLOR, S.A.
Barrio de Aguirre, nº 5. 48480 ARRIGORRIAGA. BIZKAIA
Tfno.: 946710399 – Fax: 946711362
e-mail: oficina@pinturaseurocolor.com

AENOR ER Empresa Registrada UNE-EN ISO 9001 ER-1213/2000

D.07.02/2 *Fecha última revisión: Julio 2.013*

FICHA TÉCNICA

Nº40805101

ORFADUR BLANCO TX

Pintura Epoxi de acabado. Alta resistencia química.
Contacto Directo con Agua Potable

APLICACIONES

Se emplea como acabado, sobre superficies metálicas imprimadas con: ORFACINC EPOXI, ORFAMIN EP SHOP PRIMER, ORFAMIN PHOS II, ORFAMIN PHOS I y ORFAMIN WP.
Se utiliza como protección del hormigón, hierro, acero y de la madera. Soporta la inmersión continua en agua potable, industrial, marina o desmineralizada.
Destacamos su ***aplicación en estructuras metálicas, interior y exterior de depósitos y tanques, piscinas, construcciones navales, aparatos de elevación y transporte***.
En ***industrias de minería, químicas, de alimentaria***, hidroeléctricas, etc. y en general en instalaciones y vehículos industriales en atmósferas corrosivas.

PROPIEDADES

- Sella e impermeabiliza a la imprimación aumentando su acción anticorrosiva.
- Aísla al metal de los ambientes fuertemente agresivos y ataques directos de productos químicos.
- Resiste la inmersión continua en aguas, aceites, taladrinas y otros productos de índole diversa.
- Soporta temperaturas de 130º C de calor seco.
- Resiste los 20 ºC bajo cero.
- Presenta gran dureza y resistencia a la abrasión.
- Da un aspecto aporcelanado.
- Protege al hormigón de ataques químicos y evita su erosión.

HIGIENE Y SEGURIDAD

En la utilización del producto se deben observar las normas generales de uso de las resinas epoxi.

MODO DE EMPLEO

Preparación de la superficie. En cualquier caso, es indispensable efectuar la aplicación sobre superficie seca, limpia, porosa y libre de grasa, evitando pintar a humedad relativa superior al 85% y temperaturas ambiente inferiores a 15º C.

Preparación del producto. Es precisa una perfecta homogenización de la mezcla de los dos componentes en proporción 4/1 en peso antes de la aplicación.

Aplicación:

- A brocha: El ORFADUR BLANCO TX se aplica puro. Si es necesario se añadirá hasta un 5% de Diluyente ORFADUR.
- A pistola aero gráfica: Previa dilución con un 15-20% de Diluyente ORFADUR.
- A pistola sin aire (Airless): Previa dilución con un 2-10% de Diluyente ORFADUR.

Normas Generales:

La mezcla de los dos componentes tiene un tiempo de vida (Pot-Life) de ocho horas.
Entre capas, debe transcurrir un mínimo de 6 horas y un máximo de 48 horas. De rebasarse este máximo se procederá a un lijado superficial previo.

Compatibilidad entre capas:

El ORFADUR BLANCO TX puede aplicarse sobre todo tipo de recubrimientos (imprimaciones y acabados), suficientemente nobles para que no sean ablandados o removidos por disolventes cetónicos o ésteres orgánicos.
A su vez, sobre una capa polimerizada (de más de 7 días), de ORFADUR, pueden aplicarse todo tipo de pinturas, previo lavado y lijado para facilitar el anclaje.

PRECAUCIONES

- Aplíquese con buena renovación de aire.
- Contiene disolventes inflamables.
- Conviene evitar el contacto prolongado con la piel.
- Evitar salpicaduras del producto en los ojos.

CARACTERISTICAS

Composición básica.....Resina Epoxi .
Acabado .....Brillante.
Color.....Blanco.
Peso específico de la mezcla .....1,35 – 1,45 Kg/cc
Índice de descuelgue .....120 µm.
Secado a 20º C y humedad relativa del 60%
Al tacto.....30 minutos.
Total .....6 horas.
Polimerización total .....7 días.
Proporción de la mezcla:
Componente pigmentado .....4 partes en peso.
Endurecedor.....1 parte en peso.
Vida útil de la mezcla (Pot-Life).....6 horas.
Impermeabilidad.....Absorción de agua nula.
Rendimiento .....0.350 Kg/m^2 y capa de 100 micras.
Sólidos en peso: 72%
Sólidos en volumen: 59%

- **Volátiles (COV) Valor Límite de la UE para el producto (cat.A/j): 500 g/L (2010)**
- **Contenido en COV'S: 364 g/L**
- **Contenido máximo en COV'S: 416 g/L (Dilución con un 10% de Diluyente Orfadur).**

TABLA DE RESISTENCIAS

Temperatura calor seco: ..... 130º C.
calor húmedo: ..... 75º C.
Niebla salina ensayo ASTM-B-117..... Resistencia >1.000 h.
Ácidos diluidos..... Resistencia >1 año.
Álcalis diluidos..... Resistencia >1 año.
Ambiente marino..... Resistencia >3 años.
Ambiente industrial ..... Resistencia >3 años.
Inmersión en agua dulce..... Resistencia >5 años.
Inmersión en agua salada ..... Resistencia >5 años.

PRESENTACION

Se suministra en juegos de 5, 20 Kg. y 25 Kg., conteniendo cada uno de estos juegos.

	5 Kg	20 Kg	25 Kg
Componente Base	4	16	20
Componente Endurecedor	1	4	5

CUMPLE con las ESPECIFICACIONES INTA 164402 y NORMA MIL-C-4556-D y R.D. 866/2008.

Almacenar en envase original cerrado entre 5 – 30º C